SNI

SNI 02-1047-1989

Standar Nasional Indonesia

Mata garu

ICS 65.060.30

Badan Standardisasi Nasional BSN

Daftar isi

Halaman

Mata garu

1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan mata garu.

2 Definisi

Mata garu adalah suatu alat untuk mengolah tanah yang berfungsi untuk meratakan tanah setelah dikerjakan dengan bajak.

3 Syarat mutu

3.1 Tampak luar

Permukaan mata garu harus bebas dari cacat-cacat, seperti retak-retak, lubang-lubang dan cacat-cacat permukaan lain yang dapat mengurangi mutu dalam pemakaian.

3.2 Bentuk dan ukuran

Bentuk dan ukuran disarankan sesuai dengan gambar. Bentuk dan ukuran lain dapat dibuat berdasarkan persetujuan antara pembuat dan pemakai.

3.3 Bahan

Gigi mata garu biasanya dibuat dari besi, kayu enau, bambu atau jenis kayu lain yang cukup kuat sehingga dapat memenuhi persyaratan butir 3.5.

3.4 Konstruksi

Gigi mata garu dipasang tegak lurus yang cukup kuat terhadap bagian induk, dan perbedaan jarak antara gigi yang satu dengan gigi yang lainnya tidak boleh lebih dari 1,5 cm. Bagian induk terdiri dari satu batang yang utuh dan lurus yang memepunyai satu lubang atau lebih tempat penyambungan antara batang penarik dengan bagian induk.

3.5 Sifat mekanis

Mata garu dapat memenuhi persyaratan seperti pada tabel 1

Tabel 1
Sifat mekanis

Sifat mekanis	Bagian induk kayu/bambu	Bahan bagian gigi	
		Kayu/bambu	Baja
Kuat lentur	min. 500 kg/cm^2	-	-
Kuat tekan	-	min. 500 kg/cm^2	
Kekerasan	-	-	min. 80 HRB

4 Cara pengambilan contoh

4.1 Jumlah contoh uji

4.1.1 Contoh uji diambil secara acak sebanyak 1 buah dari kelompok yang berjumlah 25 buah atau kurang.

4.2 Badan pengujian

Pengujian dilakukan oleh badan yang berwenang menurut standar uji yang berlaku.

5 Cara uji

5.1 Uji tampak

Uji tampak dilakukan untuk meneliti adanya cacat-cacat seperti tercantum pada butir 3.1.

5.2 Uji kekerasan

Uji kekerasan dilakukan sesuai SNI 19-0406-1989, Cara uji keras Rockwell B.

5.3 Uji lentur

Uji lentur dilakukan sesuai dengan standar uji yang berlaku.

5.4 Uji tekan

Uji tekan dilakukan sesuai dengan standar uji yang berlaku.

6 Syarat lulus uji

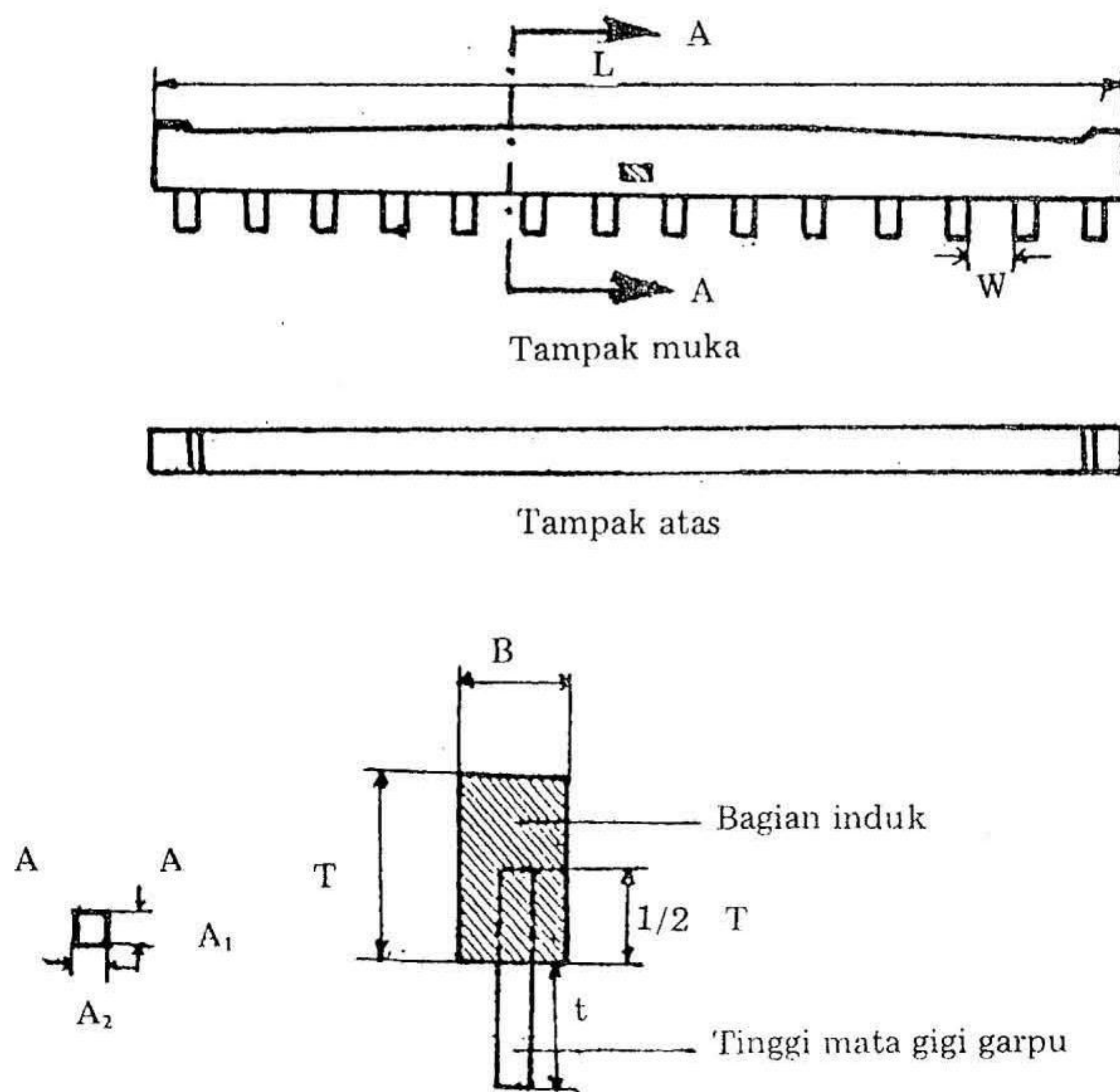
6.1 Kelompok dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua ketentuan butir 3.

6.2 Apabila contoh uji tidak memenuhi salah satu ketentuan butir 3 dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji sebanyak dua kali dari jumlah yang ditentukan dari kelompok yang sama.
Apabila salah satu contoh uji tidak memenuhi salah satu ketentuan butir 3 kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

7 Syarat penandaan

Setiap mata garu harus diberi tanda oleh perusahaan yang membuat cap perusahaan pembuat.

Tampak muka

Tampak atas

Potongan A - A

Gambar
Mata garu

Keterangan :

L = panjang bagian induk
B = lebar bagian induk
T = tebal bagian induk
t = tinggi mata gigi garu
A_1 = penampang potong mata gigi garu
A_2 = penampang potong mata gigi garu
W = jarak mata gigi garu

Tabel 2
Ukuran mata garu

Satuan : mm

L	B	T	t	A_1	A_2	W
1800 min.	60 min.	120 min.	100 min.	20 min.	20 min.	110 - 150